



(12) BẢN MÔ TẢ SÁNG CHẾ THUỘC BẢNG ĐỘC QUYỀN SÁNG CHẾ

(19) Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam (VN) (11) CỤC SỞ HỮU TRÍ TUỆ



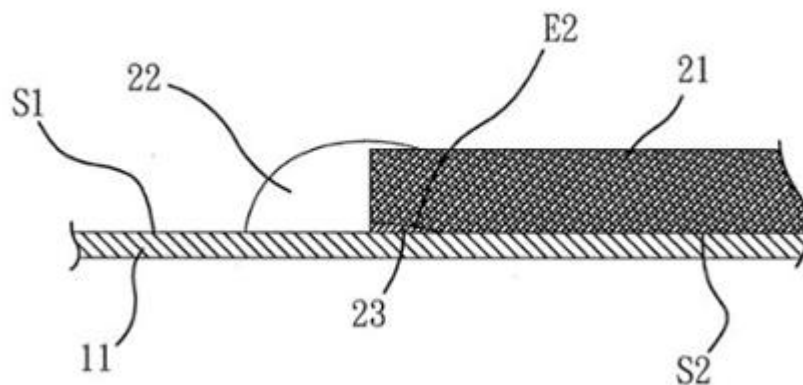
1-0039392

(51)⁷ A41D 19/02 (13) B

(21) 1-2019-04175 (22) 09/01/2018
(86) PCT/CN2018/071895 09/01/2018 (87) WO2018/130138 19/07/2018
(30) 201710020727.X 12/01/2017 CN
(45) 25/04/2024 433 (43) 25/02/2020 383A
(73) SHANGHAI JIN FENG YU GLOVE CO., LTD. (CN)
RM 2F-B2, NO.8 BUILDING, JINQIAO OFFICE PARK, NO.27 XINJINQIAO
ROAD, PUDONG, SHANGHAI, CHINA
(72) CAI, Wenlan (CN); LI, Jinfeng (CN); LI, Zhibin (CN).
(74) Công ty TNHH Trường Xuân (AGELESS CO.,LTD.)

(54) KẾT CẤU GĂNG TAY

(57) Sáng chế đề cập đến kết cấu găng tay gồm lõi găng tay có tấm cắt được tạo ở trên đó, mép của tấm cắt là để được ép và đổ đầy bằng vật liệu ép nhựa để có cấu kiện ép nhựa ở trong đó. Cấu kiện ép nhựa ít nhất đổ đầy khoảng trống mặt cắt giữa lõi găng tay và mép của tấm cắt. Bằng cách sử dụng cấu kiện ép nhựa, khoảng trống mặt cắt giữa lõi găng tay và mép của tấm cắt được che lại, và cũng thu được hiệu quả dính để liên kết tấm cắt. Do đó, sáng chế đề xuất phương pháp bền và tích cực để ngăn mép tấm cắt không bị tách ra khỏi lõi găng tay, làm cho kết cấu găng tay duy trì chức năng cần có trong thời gian dài, làm tăng chất lượng và tuổi thọ của kết cấu găng tay, và làm cho kết cấu găng tay có hình dạng bề mặt cong để thể hiện ra hình dạng ba chiều.



Lĩnh vực kỹ thuật được đề cập

Sáng chế đề cập đến cấu tạo chức năng của kết cấu găng tay, và đề cập chính đến kết cấu găng tay có thể giữ được chức năng cần có với hiệu quả lâu dài.

Tình trạng kỹ thuật của sáng chế

Loài người dựa vào các kết cấu găng tay cũng như quần áo, quần, giày, bút tất, mũ thậm chí là găng tay, vì kết cấu găng tay không chỉ liên quan đến lý do mang tính xã hội, mà còn có ý nghĩa về văn hóa, tôn giáo và xã hội với các màu sắc và kiểu dáng riêng biệt. Đương nhiên, con người sớm đã biết được rằng có thể đeo kết cấu găng tay lên phần cơ thể cụ thể để ngăn thời tiết và môi trường xấu ảnh hưởng đến cơ thể người yếu.

Để đảm bảo các khả năng chuyển động của các bộ phận thân thể, lõi găng tay của kết cấu găng tay thông thường thường có đặc tính dẻo, và vật liệu cũng tiến hóa từ da thú thành thực vật, sau đó da tổng hợp hiện đại và sợi hóa học. Thậm chí, lõi găng tay được tạo có nhiều cấu tạo chức năng khác nhau, và do đó khi con người làm các việc có nguy cơ độc hại, kết cấu găng tay có thể làm tăng khả năng bảo vệ an toàn, hoặc đạt được các mục tiêu trang trí hoặc cảnh báo.

Việc thực hiện cấu tạo chức năng của kết cấu găng tay thông thường là để bố trí tấm cắt có ít nhất một chức năng lên lõi găng tay. Căn cứ vào yêu cầu khác nhau, chất liệu của tấm cắt có thể giống hoặc khác với chất liệu của lõi găng tay này. Dựa vào đặc tính của tấm cắt, tấm cắt được ráp lõi găng tay thông qua phương thức dính keo hoặc may vá. Lõi găng tay có thể có phần bàn tay và phần ngón tay, phần bàn tay có thể có phần lòng bàn tay (lòng bàn tay), cạnh bàn tay và mu bàn tay (mu bàn tay) và mỗi phần ngón tay có thể có lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay.

Ví dụ, Bằng sáng chế Trung Quốc số CN103415223B đã bộc lộ găng tay, và nội dung của bằng sáng chế Trung Quốc được bao hàm trong sáng chế này. Để làm cho cấu kiện không định hình ép nhựa (tức là, tấm cắt) được ráp với phần lót (tức là, lõi găng tay), đoạn [0036] của Bằng sáng chế Trung Quốc bộc lộ cấu kiện không định hình ép nhựa dính vào phần lót thông qua cấu kiện định hình ép nhựa để tạo thành kết cấu ba lớp. Tuy nhiên, điều này làm cho cấu kiện định hình ép nhựa cần có diện tích bằng với cấu kiện không định hình ép nhựa để dính lại, và trọng lượng và độ dày của găng tay do đó tăng lên do thiết kế kết cấu ba lớp. Hơn nữa, thiết kế như vậy còn làm cho thao tác phần ngón tổng thể không được linh hoạt sau khi đeo găng tay lên. Hơn nữa, vùng được bao phủ bởi cấu kiện định hình ép nhựa không thể thông khí được, và điều này làm cho người dùng cảm thấy tay của anh ấy/cô ấy ngộp và khó chịu. Ví dụ, khi cấu kiện không định hình ép nhựa được yêu cầu để có tính thông khí cao và tính chịu mòn cao, tính thông khí của cấu kiện không định hình ép nhựa sẽ giảm xuống hoặc thậm chí mất đi nếu thiết kế của kết cấu ba lớp trong Bằng sáng chế Trung Quốc ở trên được sử dụng để sản xuất găng tay, tức là thiết kế kết cấu ba lớp của Bằng sáng chế Trung Quốc nêu trên làm cho cấu kiện không định hình ép nhựa mất đi chức năng ban đầu của nó.

Tuy nhiên, bất kể phương thức dính keo hay là may vá để làm cho tấm cắt được ráp với bề mặt của lõi găng tay, thì lõi găng tay và mép tấm cắt đều tạo thành khoảng trống mặt cắt mà được tác động vào bởi ngoại lực hoặc ngoại vật một cách dễ dàng. Khi mép tấm cắt được tách ra khỏi lõi găng tay, sự rò rỉ mà dễ dàng dẫn đến hiện tượng tấm cắt bong tróc diện rộng, và thiết kế của kết cấu ba lớp ở nêu trên làm cho khoảng trống mặt cắt càng lớn hơn. Khoảng trống mặt cắt lớn hơn được tác động bởi ngoại vật hoặc ngoại lực dễ dàng hơn để làm cho tấm cắt tách rời lõi găng tay, kết cấu găng tay do đó không thể duy trì chức năng cần có trong thời gian dài, và tuổi thọ sử

dụng của kết cấu găng tay bị ảnh hưởng một cách nghiêm trọng.

Bản chất kỹ thuật của sáng chế

Theo một mục tiêu của sáng chế, sáng chế đề xuất kết cấu găng tay mà có thể duy trì cho chức năng cần có của kết cấu găng tay trong thời gian dài và đề xuất găng tay sử dụng kết cấu găng tay.

Kết cấu găng tay của sáng chế ít nhất bao gồm tấm cắt, lõi găng tay, trong đó bề mặt dưới của tấm cắt này bao phủ lên bề mặt ngoài của lõi găng tay, và kết cấu găng tay đặc trưng ở chỗ, bề mặt ngoài được tạo cấu hình để có cấu kiện ép nhựa và cấu kiện ép nhựa phủ lấp lên tiết diện của tấm cắt.

Bằng việc sử dụng đặc trưng của kết cấu nêu trên, kết cấu găng tay của sáng chế này có thể tạo ra tác dụng ngăn che khoảng trống mặt cắt được tạo giữa cấu kiện ép nhựa và tấm cắt và lõi găng tay, và đồng thời, nó tạo ra hiệu quả cố định để liên kết tấm cắt, vì vậy tạo ra phương pháp bền và tích cực để ngăn mép tấm cắt không tách ra khỏi lõi găng tay, làm cho kết cấu găng tay duy trì được chức năng cần có trong thời gian dài và gia tăng chất lượng của kết cấu găng tay. Hơn nữa, bằng việc làm đầy mặt cắt của tấm cắt với cấu kiện ép nhựa, chức năng ban đầu của tấm cắt sẽ không bị ảnh hưởng, tức là cấu kiện ép nhựa của kết cấu găng tay của sáng chế sẽ không làm cho tấm cắt này mất đi chức năng ban đầu của nó.

Theo các dấu hiệu nêu trên, cấu kiện ép nhựa kéo dài đến bề mặt trên của tấm cắt để tạo thành vùng trùng lặp ép nhựa, và vùng trùng lặp ép nhựa phủ lên ít nhất một phần của bề mặt trên.

Theo các dấu hiệu nêu trên, vùng trùng lặp ép nhựa chỉ phủ lấp lên mép bề mặt trên của bề mặt trên. Bằng cách sử dụng vùng trùng lặp ép nhựa và cấu kiện ép nhựa ở một phía của mặt cắt, kết cấu găng tay được tạo thành để liên kết tấm cắt, và mép bề mặt

trên được đặt trong vùng mà bề mặt trên ở xa mặt cắt 10mm.

Theo các dấu hiệu nêu trên, bề mặt ngoài này và mặt cắt tạo thành góc ở cấu kiện ép nhựa này, và góc này là góc vuông.

Theo các dấu hiệu nêu trên, bề mặt ngoài và mặt cắt tạo thành góc ở cấu kiện ép nhựa này, góc này là góc tù. Mặt cắt có dạng mặt phẳng nghiêng, và diện tích tiếp xúc giữa mặt cắt và cấu kiện ép nhựa lớn hơn mặt cắt khi góc này là góc vuông.

Theo các dấu hiệu nêu trên, bề mặt ngoài và mặt cắt tạo thành góc ở cấu kiện ép nhựa, góc là góc nhọn. Mặt cắt có dạng mặt phẳng nghiêng, và diện tích tiếp xúc giữa mặt cắt và cấu kiện ép nhựa lớn hơn mặt cắt khi góc này là góc vuông. Hơn nữa, vùng đỡ ép nhựa được tạo thành, và bằng cách sử dụng vùng đỡ ép nhựa, cấu kiện ép nhựa và vùng trùng lặp ép nhựa, thu được hiệu quả kẹp tấm cắt.

Theo các dấu hiệu nêu trên, bề mặt dưới này của tấm cắt được tạo cấu hình để có lớp liên kết.

Theo các dấu hiệu nêu trên, lớp liên kết chỉ được đặt ở mép bề mặt dưới của bề mặt dưới, và mép của bề mặt dưới được đặt trong vùng mà bề mặt đáy ở xa mặt cắt trong khoảng 10mm.

Theo các dấu hiệu nêu trên, cấu kiện ép nhựa kéo dài xuống bên dưới của bề mặt dưới để tạo thành vùng cố định chặt ép nhựa.

Theo các dấu hiệu nêu trên, vùng cố định chặt ép nhựa dính với bề mặt dưới.

Theo các dấu hiệu nêu trên, vùng cố định chặt ép nhựa được dính với bề mặt dưới liên kết của lớp liên kết.

Theo các dấu hiệu nêu trên, vùng cố định chặt ép nhựa, cấu kiện ép nhựa này và vùng trùng lặp ép nhựa được tạo thành để cố định liên kết tấm cắt.

Theo các dấu hiệu nêu trên, tấm cắt và cấu kiện ép nhựa bao phủ trên 50% chu vi của mặt cắt lõi găng tay của lõi găng tay, sao cho sức kéo của cấu kiện ép nhựa và tấm cắt được chuyển thành lực dính chặt để gia tăng độ dính của “lõi găng tay và tấm cắt” và “cấu kiện ép nhựa và lõi găng tay”.

Theo các dấu hiệu nêu trên, tấm cắt bao phủ trên 50% chu vi của mặt cắt lõi găng tay.

Theo các dấu hiệu nêu trên, cấu kiện ép nhựa kéo dài đến bên còn lại của tấm cắt để tạo thành vùng chức năng ép nhựa, sao cho các tác dụng của cấu kiện ép nhựa này và tấm cắt này có thể bổ sung cho nhau.

Theo các dấu hiệu nêu trên, cấu kiện ép nhựa có hình dạng mặt cong để bao phủ bất kỳ phần nào của lõi găng tay.

Theo các dấu hiệu nêu trên, lõi găng tay có lòng bàn tay, cạnh bàn tay và mu bàn tay, và hình dạng của mặt cong bao phủ lên phần cạnh bàn tay .

Theo các dấu hiệu nêu trên, lõi găng tay có lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay, và hình dạng của mặt cong bao phủ lên phần cạnh ngón tay .

Theo các dấu hiệu nêu trên, hình dạng mặt cong bao phủ lên “cạnh bàn tay và lòng bàn tay”, hoặc “cạnh bàn tay và mu bàn tay”.

Theo các dấu hiệu nêu trên, hình dạng mặt cong bao phủ lên “cạnh ngón tay và lòng ngón”, hoặc “cạnh ngón tay và mu ngón tay”.

Theo các dấu hiệu nêu trên, hình dạng mặt cong bao phủ lên mu bàn tay, cạnh bàn tay và lòng bàn tay.

Theo các dấu hiệu nêu trên, hình dạng mặt cong bao phủ lên mu ngón tay, cạnh ngón tay và lòng ngón.

Sáng chế sử dụng cấu kiện ép nhựa để che khoảng trống mặt cắt giữa tấm cắt với lõi găng tay, và đồng thời tấm cắt nhờ đó được ráp với lõi găng tay. Vì vậy, sáng chế đề xuất phương pháp bền và tích cực để ngăn mép tấm cắt không được tách ra khỏi lõi găng tay, làm cho kết cấu găng tay duy trì chức năng cần có trong một thời gian dài và làm tăng chất lượng của kết cấu găng tay. Đặc biệt là, cấu kiện ép nhựa, tấm cắt và lõi găng tay của kết cấu găng tay có các chức năng khác nhau có thể được ráp ổn định với nhau, đặc tính chức năng của kết cấu găng tay được nâng cao một cách hiệu quả, và tuổi thọ của kết cấu găng tay tăng lên một cách đáng kể.

Mô tả vắn tắt các hình vẽ

Hình 1 là sơ đồ cấu hình sử dụng kết cấu găng tay của sáng chế.

Hình 2 là mặt cắt kết cấu cục bộ của kết cấu găng tay theo phương án thứ nhất của sáng chế.

Hình 3 là mặt cắt kết cấu góc tù của kết cấu găng tay theo phương án thứ nhất của sáng chế.

Hình 4 là mặt cắt kết cấu góc nhọn của kết cấu găng tay theo phương án thứ nhất của sáng chế.

Hình 5 là mặt cắt kết cấu cục bộ của kết cấu găng tay theo phương án thứ hai của sáng chế.

Hình 6 là mặt cắt kết cấu cục bộ của kết cấu găng tay theo phương án thứ ba của sáng chế.

Hình 7 là mặt cắt kết cấu cục bộ của kết cấu găng tay theo phương án thứ tư của sáng chế.

Hình 8 là mặt cắt kết cấu găng tay của sáng chế.

Mô tả chi tiết sáng chế

Sáng chế đề xuất chủ yếu đến kết cấu găng tay. Như được thể hiện trong hình 1 và hình 2, lõi găng tay 11 của một kết cấu găng tay 10 bao phủ ít nhất một tấm cắt 21 trên một, và thông qua tấm cắt này 21, kết cấu găng tay 10 có đặc tính chức năng định trước như chống trơn, chống xước, chống nước, cách nhiệt hoặc cách điện...

Theo phương án của sáng chế, lõi găng tay 11 của kết cấu găng tay 10 có thể được làm bằng sợi bông, da thuộc, nhung lông, sợi, sợi tự nhiên, sợi nhân tạo, vải không dệt, nhựa hoặc là cao su, lõi găng tay 11 có thể là găng tay dệt kim, găng tay may hoặc là găng tay được dệt, chất liệu của tấm cắt 21 có thể giống với chất liệu của lõi găng tay 11. Hoặc thay vào đó, chất liệu của tấm cắt 21 có thể khác với chất liệu của lõi găng tay 11. Lõi găng tay này 11 có thể bao gồm phần bàn tay và phần ngón tay, và phần bàn tay có thể bao gồm lòng bàn tay, cạnh bàn tay và mu bàn tay trong khi đó phần ngón tay có thể bao gồm lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay. Hoặc thay vào đó, lõi găng tay 11 có thể chỉ có bàn tay, và phần ngón tay không là bộ phận quan trọng của lõi găng tay 11. Cần lưu ý rằng phần bàn tay, phần ngón tay, lòng bàn tay, cạnh bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay đã được biết đến bởi người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực này, và do đó bỏ qua các số chỉ dẫn của chúng.

Liên quan đến kết cấu găng tay của sáng chế, bề mặt dưới S2 của tấm cắt 21 được tạo cấu hình để bao phủ lên bề mặt ngoài S1 của lõi găng tay 11, và lõi găng tay có đặc trưng ở chỗ: bề mặt ngoài S1 có cấu kiện ép nhựa 22 phủ lên mặt cắt S3 của tấm cắt 21.

Nói chung, tấm cắt 21 được cắt sẵn để có đường viền chỉ định đặc biệt, tiếp đó khuôn được sử dụng để làm cho tấm cắt 21 bao phủ và được đặt ở vị trí định trước của

lõi găng tay 11, và vật liệu ép nhựa nóng chảy đổ lên bề mặt ngoài S1 của lõi găng tay 11 và mặt cắt S3 của tấm cắt 21. Sau khi vật liệu ép nhựa nóng chảy nguội và được định hình, cấu kiện ép nhựa 22 phủ lên khoảng trống mặt cắt D giữa lõi găng tay 11 với tấm cắt 21 được tạo thành.

Theo đó, liên quan đến kết cấu găng tay của sáng chế, cấu kiện ép nhựa này 22 có thể che khoảng trống mặt cắt D giữa tấm cắt 21 và lõi găng tay 11, và đồng thời, vật liệu ép nhựa nóng chảy được hóa lỏng để thấm vào bề mặt ngoài S1 và mặt cắt S3 thông qua áp suất cao của khuôn. Vật liệu ép nhựa nóng chảy do đó đi vào lỗ bên trong mặt cắt S3 và bề mặt ngoài S1 để tạo ra độ bám dính cao quanh phân tử theo hiện tượng vật lý hay thậm chí là lực liên kết cao của liên kết hóa học. Do đó, thậm chí trong trường hợp mà bề mặt ngoài S1 của lõi găng tay 11 và bề mặt dưới S2 của tấm cắt 21 có lực dính nhỏ hoặc không có lực liên kết, tấm cắt 21 (tức là, bề mặt dưới S2) có thể được ráp với lõi găng tay này 11 (tức là bề mặt ngoài này S1) bởi vì cấu kiện ép nhựa 22 của bề mặt ngoài S1 phủ lên mặt cắt S3.

Ngoài ra, vật liệu ép nhựa thường là vật liệu có tính đàn hồi, và vì thế khi ngoại lực tác động lên cấu kiện ép nhựa 22 với xu hướng tách rời lõi găng tay 11 và tấm cắt 21 từ khoảng trống mặt cắt D, đặc tính đệm của vật liệu đàn hồi chống lại hầu hết ngoại lực, khả năng tách lõi găng tay 11 và tấm cắt 21 khỏi khoảng trống mặt cắt D giảm xuống đáng kể và tuổi thọ của kết cấu găng tay 10 được tăng lên. Sáng chế chỉ sử dụng cấu kiện ép nhựa 22 nhỏ của bề mặt ngoài S1 để phủ lên mặt cắt S3 của tấm cắt 21 để đạt được mục tiêu liên kết của lõi găng tay 11 (tức là bề mặt ngoài S1), và độ dày của tổng thể kết cấu găng tay 10 do kết cấu ba lớp được đề cập trong kỹ thuật trước đây. Vì cấu kiện ép nhựa 22 bé và nhỏ, nó chiếm diện tích nhỏ của tấm cắt 21, và tính thông khí ban đầu nếu tấm cắt 21 không chịu ảnh hưởng bởi cấu kiện ép nhựa 22. Đồng thời, bằng cách sử dụng đặc tính đệm của cấu kiện ép nhựa này 22, nên có thể

loại bỏ được sự phá hỏng do ngoại lực, và do đó tuổi thọ của kết cấu găng tay này 10 được tăng lên. Tóm lại, sáng chế đề xuất phương pháp bền và tích cực để ngăn tấm cắt 21 không tách ra khỏi lõi găng tay 11 thông qua khoảng trống mặt cắt D, làm cho kết cấu găng tay duy trì chức năng cần có trong thời gian dài, và nâng cao chất lượng và tuổi thọ của kết cấu găng tay.

Ngoài ra, cấu kiện ép nhựa 22 kéo dài dọc theo theo phương hướng của tấm cắt 21 được bố trí để tạo thành vùng trùng lặp ép nhựa 222, vùng trùng lặp ép nhựa 222 của cấu kiện ép nhựa 22 phủ lấp lên ít nhất một phần của bề mặt trên S4 của tấm cắt 21 và bằng cách sử dụng vùng trùng lặp ép nhựa 222, diện tích tiếp xúc giữa cấu kiện ép nhựa 22 và tấm cắt 21, từ đó làm cho tấm cắt 21 được được ráp chặt với lõi găng tay 11. Vùng trùng lặp ép nhựa này 222 và cấu kiện ép nhựa 22 ở bên của mặt cắt S3 tạo kết cấu gắn có góc vuông để liên kết tấm cắt 21, và do đó, không chỉ liên kết của tấm cắt 21 và cấu kiện ép nhựa 22 được gia cường, mà xu hướng của ngoại lực để tách tấm cắt 21 khỏi cấu kiện ép nhựa này 22 có thể được ngăn lại. Đặc biệt, khi ngoại lực là lực thẳng dọc hướng của bề mặt ngoài S1 để tách tấm cắt 21 ra cấu kiện ép nhựa 22, vùng trùng lặp ép nhựa này 222 và cấu kiện ép nhựa 22 ở bên cạnh mặt cắt S3 tạo thành kết cấu gắn có góc vuông để liên kết tấm cắt 21, và tốt hơn là, hiệu quả để chống lại ngoại lực mà có xu hướng tách tấm cắt 21 ra khỏi cấu kiện ép nhựa này 22 trở lên tốt hơn khi vùng trùng lặp ép nhựa này 222 và cấu kiện ép nhựa này 22 được tạo tích hợp.

Vùng trùng lặp ép nhựa 222 của cấu kiện ép nhựa 22 có thể chỉ phủ lấp lên mép bề mặt trên E1 của bề mặt trên S4 của tấm cắt 21. Cấu hình như vậy có thể làm cho vùng trùng lặp ép nhựa 222 gia tăng diện tích tiếp xúc giữa cấu kiện ép nhựa 22 với tấm cắt 21 để tạo thành kết cấu gắn có góc vuông để liên kết tấm cắt 21, và duy trì tính thông khí ban đầu của tấm cắt 21 mà không chịu ảnh hưởng của cấu kiện ép nhựa 22.

Bề mặt ngoài S1 và mặt cắt S3 tạo thành góc A ở cấu kiện ép nhựa này 22. Trong hình 2, góc A là góc vuông, tức là góc A bằng 90 độ; trong hình 3, khi góc A là góc tù, tức là góc A lớn hơn 90 độ và nhỏ hơn 180 độ, mặt cắt S3 là mặt phẳng nghiêng để làm cho diện tích tiếp xúc giữa mặt cắt S3 và cấu kiện ép nhựa 22 lớn hơn khi góc A là góc vuông; trong hình 4, khi góc A là góc nhọn, tức góc A lớn hơn 0 độ và nhỏ hơn 90 độ, mặt cắt S3 có dạng mặt phẳng nghiêng, diện tích tiếp xúc giữa mặt cắt S3 và cấu kiện ép nhựa 22 lớn hơn khi góc A là góc vuông, vùng đỡ ép nhựa 221 được tạo thành, và bằng cách sử dụng vùng đỡ ép nhựa này 221, cấu kiện ép nhựa 22 và vùng trùng lặp ép nhựa 222, thu được hiệu quả kẹp cho tấm cắt. Từ đó, theo phương án của hình 4, liên kết của cấu kiện ép nhựa này 22 và tấm cắt này 21 được gia tăng.

Đề cập đến hình 5, như được đề cập ở trên, khuôn được sử dụng để làm tấm cắt 21 bao phủ và được đặt lên vị trí định trước của lõi găng tay 11, bề mặt dưới S2 của tấm cắt theo phương án được tạo cấu hình để có lớp liên kết 23. Lớp liên kết 23 được làm vật liệu kết dính để làm cho bề mặt dưới S2 của tấm cắt 21 dính vào bề mặt ngoài S1 của lõi găng tay 11. Lớp liên kết này 23 có thể chỉ được đặt ở mép bề mặt dưới E2 của bề mặt dưới S2 mà không cần phải phủ vật liệu dính lên toàn bộ bề mặt dưới S2, để giảm bớt ảnh hưởng đến chức năng ban đầu của tấm cắt 21 như là tính thông khí. Hoặc thay đó, lớp liên kết 23 trên bề mặt dưới S2 có thể được phủ theo cách ngắt quãng, ví dụ các vùng chỉ định đặc biệt của bề mặt dưới S2 được phủ bằng vật liệu dính trong khi các vùng khác của bề mặt dưới S2 không được phủ bằng vật liệu dính, để làm giảm hiệu quả lên chức năng ban đầu của tấm cắt này 21.

Đề cập đến hình 6, như được đề cập ở trên, khuôn có thể được sử dụng để làm cho vật liệu ép nhựa nóng chảy đổ lên bề mặt ngoài S1 của lõi găng tay 11 và mặt cắt S3 của tấm cắt 21, phụ thuộc vào đặc tính vật liệu của các vật liệu khác của lõi găng tay 11, vật liệu ép nhựa của cấu kiện ép nhựa 22 thấm vào lõi găng tay 11 được đặt với

độ sâu định trước, và hiệu quả liên kết bề mặt phân cách (tức là neo) cấu kiện ép nhựa này 22 và lõi găng tay 11 có thể đạt được, do đó làm tăng độ bền cấu trúc của cấu tạo chức năng. Cấu kiện ép nhựa 22 có thể thấm vào lõi găng tay 11 được bố trí, và sau đó kéo dài xuống bên dưới bề mặt dưới này S2 của tấm cắt này 21 để tạo thành vùng cố định chặt ép nhựa 223 mà được ráp bề mặt dưới S2 hoặc bề mặt dưới nối tiếp S5 của lớp liên kết 23. Vùng cố định chặt ép nhựa 223, cấu kiện ép nhựa 22 và vùng trùng lặp ép nhựa 222 được tạo thành để kẹp và dính tấm cắt 21, để gia tăng liên kết cấu kiện ép nhựa này 22 và tấm cắt 21. Cần lưu ý rằng, việc tìm thấy không mong đợi thể hiện rằng vì vật liệu ép nhựa của cấu kiện ép nhựa này 22 thấm vào lõi găng tay 11 với độ sâu định trước, sau khi vật liệu ép nhựa nóng chảy được làm nguội và định hình, độ cứng của lõi găng tay 11 gia tăng lên một cách bất ngờ. Dựa vào nguyên lý chuẩn của Young, khả năng chống biến dạng lõi găng tay 11 tăng lên một cách bất ngờ, và đồng thời, cũng phát hiện ra rằng trong phạm vi áp dụng của định luật Hooke, vùng lõi găng tay 11 được bố trí trên cấu kiện ép nhựa 22 không bị chùng xuống sau khi đeo trong thời gian dài, duy trì trạng thái ban đầu khi nó không được sử dụng, và gia tăng độ bền và thuận tiện của kết cấu găng tay tổng thể.

Tương tự, như được thể hiện hình 7, cấu kiện ép nhựa 22 có thể tạo ra đặc tính chức năng khác với các chức năng của lõi găng tay 10 và tấm cắt 11 phụ thuộc vào đặc tính vật liệu của cấu kiện ép nhựa 22. Các đặc tính chức năng của cấu kiện ép nhựa 22 ví dụ có thể chống trơn, chống xước, chống nước, cách nhiệt hoặc cách điện. Do đó, cấu kiện ép nhựa 22 kéo dài đến bên còn lại của tấm cắt 21 được đặt để tạo thành vùng chức năng ép nhựa 224, và vùng chức năng ép nhựa 224 có thể có các đặc tính chức năng như chống trơn, chống xước, chống nước, cách nhiệt hay là cách điện. Theo phương án, các chức năng của cấu kiện ép nhựa 22 và tấm cắt 21 có thể được sử dụng để gia tăng tính thông khí kém của cấu kiện ép nhựa 22, và đặc tính chịu mòn tốt của

cấu kiện ép nhựa 22 có thể được sử dụng để gia tăng tính chịu mòn kèm của tấm cắt 21. Hoặc nói cách khác, các chức năng của cấu kiện ép nhựa 22 và tấm cắt 21 có thể là các chức năng đa năng, ví dụ, cấu kiện ép nhựa 22 được sử dụng để phủ lấp khoảng trống mặt cắt giữa lõi găng tay 11 với tấm cắt 21, từ đó giảm bớt khả năng tách rời của lõi găng tay 11 với tấm cắt 21 khỏi chỗ khoảng trống mặt cắt, độ dày kết cấu găng tay tổng thể duy trì khoảng tổng độ dày của độ dày của lõi găng tay 11 và độ dày của tấm cắt 21, và chức năng của cấu kiện ép nhựa 22 được thay thế bởi chức năng của tấm cắt 21. Vì vậy, lượng sử dụng của cấu kiện ép nhựa 22 có thể được giảm xuống, và lõi găng tay sẽ không có tính kém, dày, nặng do như kết cấu ba lớp được đề cập trong kỹ thuật trước đó.

Đặc biệt, kết cấu găng tay của sáng chế thể ứng dụng rộng rãi cho găng tay, áo, quần, giày, bút tất và mũ, khiến nó sinh ra các chức năng như chống trơn, chống xước, chống nước, cách nhiệt, cách điện thậm chí là phản quang, cảnh báo...

Đề cập đến hình 8, trong kết cấu găng tay 10 của sáng chế, cấu kiện ép nhựa 22 mà bao phủ tấm cắt 21 của lõi găng tay 11 và làm đầy lõi găng tay 11 bao phủ lên trên 50% chu vi của mặt cắt lõi găng tay S6 của lõi găng tay 11, hoặc tấm cắt 21 bao phủ riêng lên trên 50% chu vi của mặt cắt lõi găng tay S6. Bằng cách sử dụng tấm cắt 21 và cấu kiện ép nhựa 22, độ dẻo của lõi găng tay 11 được tăng lên, độ an toàn bảo vệ khi đeo kết cấu găng tay 10 cũng được tăng lên. Khi người sử dụng đeo kết cấu găng tay 10 của sáng chế lên, áp lực theo hướng bên ngoài được đưa vào để mở rộng lõi găng tay 11 và cấu kiện ép nhựa 22 tạo ra lực kéo và áp lực vào phía trong, trong đó áp lực vào phía bên trong có hướng đối diện với áp lực ra bên ngoài, và có lượng lực giống như của áp lực về bên ngoài, để chống lại áp lực về phía bên ngoài để tạo thành trạng thái cân bằng. Thiết kế mà lớn hơn 50% chu vi của mặt cắt lõi găng tay S6 được bao phủ có thể tạo thành bề mặt cong khi đeo kết cấu găng tay 10. Khi bóng bay được

thời phòng, lực cân bằng của lực của các bộ phận của bề mặt cong của bóng bay hướng vào bên trong của mặt cong của bóng bay, và phương hướng của lực cân bằng hướng về bên trong của bề mặt cong của sáng chế giống với phương hướng dính của “lõi găng tay 11 với tấm cắt 21” và “lõi găng tay 11 và cấu kiện ép nhựa này 22”, tức phương hướng hướng về hướng trung tâm bên trong của mặt cắt lõi găng tay. Lực kéo của cấu kiện ép nhựa 22 có thể được sử dụng để chuyển đổi các lực để gia cường liên kết của “lõi găng tay 11 và tấm cắt 21” và “lõi găng tay 11 và cấu kiện ép nhựa” thông qua bề mặt cong được khi đeo kết cấu găng tay. Do đó, không chỉ kết cấu găng tay 10 có thể thu được đặc tính chức năng tốt hơn, mà độ bền cấu trúc cơ học của kết cấu găng tay 10 tổng thể càng trở nên tốt hơn.

Như được thể hiện trong hình 8, tấm cắt 21 trên mặt cắt lõi găng tay S6 có thể có hai mặt cắt S3, trong đó bất kỳ một mặt cắt S3 được đặt ở lòng bàn tay, chỗ giao nhau của lòng bàn tay và cạnh bàn tay, cạnh bàn tay, chỗ giao nhau của cạnh bàn tay và mu bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, chỗ giao nhau của lòng ngón tay và cạnh ngón tay, cạnh ngón tay, chỗ giao nhau của cạnh ngón tay và mu ngón tay, hoặc mu ngón tay của lõi găng tay 11; và mặt cắt này S3 còn lại kéo dài dọc theo tấm cắt 21 được đặt trong lòng bàn tay, chỗ giao nhau của lòng bàn tay và cạnh bàn tay, cạnh bàn tay, chỗ giao nhau của cạnh ngón tay và mu ngón tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, chỗ giao nhau của lòng ngón tay và cạnh ngón tay, cạnh ngón tay, chỗ giao nhau của cạnh ngón tay và mu ngón tay, hoặc mu ngón tay của lõi găng tay 11. Cần lưu ý rằng phần bàn tay, phần ngón tay, lòng bàn tay, cạnh bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay đã được biết đến bởi người có hiểu biết trung bình trong lĩnh vực này, và do đó bỏ qua số chỉ dẫn của nó.

Cần lưu ý rằng, việc phát hiện bất ngờ khác thể hiện rằng việc tạo hình cho cấu kiện ép nhựa 22 là để làm nóng chảy vật liệu ép nhựa nóng chảy thành dạng lỏng làm

cho chất lỏng chảy vào khoảng trống giữa khuôn hình tay ba chiều bên trong và bên ngoài mà mô phỏng theo hình dạng phần tay người, và làm cho chất lỏng thấm vào bề mặt ngoài S1 và mặt cắt S3 bằng cách sử dụng áp suất cao trong khuôn. Sau khi vật liệu ép nhựa nóng chảy được làm nguội và được định hình, như được thể hiện trong hình 8, cấu kiện ép nhựa 22 được tạo hình dạng mặt cong. Vì vật liệu ép nhựa nóng chảy được làm nguội và định hình, độ cứng của lõi găng tay 11 tăng lên một cách bất ngờ. Do đó, ngay cả khi ngoại lực tác dụng vào dạng bề mặt cong, ví dụ áp lực được sinh ra bằng cách ép chông kết cấu găng tay, khi dạng bề mặt cong chịu áp lực hoặc áp lực được giải phóng, trong phạm vi ứng dụng của thích hợp của định luật Hooke, dạng mặt cong khôi phục hình dạng của nó. Hình thành và duy trì hình dạng mặt cong đã bất ngờ làm cho kết cấu găng tay 10 có hình dạng ba chiều. Hình dạng bề mặt cong bao phủ lên vị trí bất kỳ của lõi găng tay để thể hiện hình dạng ba chiều. Tốt hơn là, khi hình dạng bề mặt cong bao phủ lên cạnh bàn tay hoặc cạnh ngón tay của lõi găng tay 11, hình dạng ba chiều được thể hiện. Tốt hơn nữa, khi hình dạng bề mặt cong này bao phủ lên “cạnh bàn tay và lòng bàn tay”, “cạnh bàn tay và mu bàn tay”, “cạnh ngón tay và lòng ngón tay”, hoặc “cạnh ngón tay và mu ngón tay” của lõi găng tay 11, hình dạng ba chiều được thể hiện. Tốt nhất là khi hình dạng bề mặt cong bao phủ lên “mu bàn tay, cạnh bàn tay và lòng bàn tay” hoặc “mu ngón tay, cạnh ngón tay, hoặc lòng ngón tay” của lõi găng tay 11, hình dạng ba chiều được thể hiện. Hình dạng bề mặt cong của cấu kiện ép nhựa 22 bất ngờ làm cho mép bề mặt trên E1 của tấm cắt 21 được ráp với cấu kiện ép nhựa 22 cũng là hình dạng bề mặt cong, và việc này còn làm cho kết cấu găng tay 10 thể hiện ra hình dạng ba chiều.

So với kỹ thuật thường trước đây, sáng chế sử dụng cấu kiện ép nhựa để che khoảng trống mặt cắt giữa tấm cắt với lõi găng tay, và để đạt được mục tiêu liên kết tấm cắt, nhờ đó tạo ra phương pháp bền và tích cực để ngăn tấm cắt không bị tách rời

khỏi lỗi găng tay, làm cho lỗi găng tay duy trì chức năng cần có trong thời gian dài, làm tăng chất lượng của kết cấu găng tay. Đặc biệt, cấu kiện ép nhựa, tấm cắt và lỗi găng tay của lỗi găng tay có chức năng khác nhau có thể được ráp với nhau một cách ổn định, đặc tính chức năng của kết cấu găng tay được nâng cao, tuổi thọ của kết cấu găng tay được tăng lên một cách đáng kể, và kết cấu găng tay này có hình dạng bề mặt cong để thể hiện hình dạng ba chiều.

Số chỉ dẫn:

10 Kết cấu găng tay

11 Lỗi găng tay

21 Tấm cắt

22 Cấu kiện ép nhựa

221 Vùng đỡ ép nhựa

222 Vùng trùng lặp ép nhựa

223 Vùng cố định chặt ép nhựa

224 Vùng chức năng ép nhựa

23 Lớp liên kết

Góc A

D Khoảng trống mặt cắt

E1 Mép bề mặt trên

E2 Mép bề mặt dưới

S1 Bề mặt ngoài

S2 Bề mặt dưới

S3 Mặt cắt

S4 Bề mặt trên

S5 Bề mặt dưới nối tiếp

S6 Mặt cắt lõi găng tay

Yêu cầu bảo hộ

1. Kết cấu găng tay, ít nhất bao gồm lõi găng tay và tấm cắt, trong đó bề mặt dưới của tấm cắt bao phủ lên một bề mặt ngoài của lõi găng tay, và có đặc trưng ở chỗ, bề mặt ngoài này có cấu kiện ép nhựa, mà cấu kiện ép nhựa này phủ lấp lên mặt cắt của tấm cắt này, cấu kiện ép nhựa kéo dài theo một bề mặt trên của tấm cắt này để tạo ra vùng trùng lặp ép nhựa, chỉ mép bề mặt trên của bề mặt trên được phủ bởi vùng trùng lặp ép nhựa, mép bề mặt trên được đặt trong vùng của bề mặt trên, khoảng cách giữa vùng của bề mặt trên và mặt cắt của tấm cắt nhỏ hơn hoặc bằng 10mm, bề mặt dưới của tấm cắt có lớp liên kết, và cấu kiện ép nhựa kéo dài theo bên dưới bề mặt dưới để tạo thành vùng cố định chặt.
2. Kết cấu găng tay theo điểm 1, trong đó lớp liên kết chỉ được thiết kế ở mép bề mặt dưới của bề mặt dưới.
3. Kết cấu găng tay theo điểm 2, trong đó khoảng cách giữa vùng của bề mặt dưới và mặt cắt của tấm cắt nhỏ hơn hoặc bằng 10mm.
4. Kết cấu găng tay theo điểm 1, trong đó cấu kiện ép nhựa kéo dài theo bề mặt khác của tấm cắt này để tạo ra vùng chức năng ép nhựa.
5. Kết cấu găng tay theo điểm 1, trong đó lõi găng tay có lòng bàn tay, cạnh bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay; tấm cắt (21) được thiết kế trên mặt cắt lõi găng tay của lõi găng tay này có hai mặt cắt, trong đó một trong hai mặt cắt của tấm cắt được đặt trên lòng bàn tay, chỗ giao nhau của cạnh bàn tay và lòng bàn tay, cạnh bàn tay, chỗ giao nhau của mu bàn tay và cạnh bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, chỗ giao nhau của cạnh ngón tay và lòng ngón tay, cạnh ngón tay, chỗ giao nhau của mu ngón tay và cạnh ngón tay, hoặc mu ngón tay này của lõi găng tay; và mặt cắt còn lại trong hai mặt cắt của tấm cắt kéo dài dọc theo tấm cắt được đặt trên

lòng bàn tay, chỗ giao nhau của lòng bàn tay và cạnh bàn tay, chỗ giao nhau của cạnh bàn tay và mu bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, chỗ giao nhau của lòng ngón tay và cạnh ngón tay, cạnh ngón tay, chỗ giao nhau của cạnh ngón tay và mu ngón tay, hoặc mu ngón tay của lõi găng tay.

6. Kết cấu găng tay theo điểm 1, trong đó cấu kiện ép nhựa có hình dạng bề mặt cong để bao phủ lên một phần bất kỳ của lõi găng tay.

7. Kết cấu găng tay theo điểm 6, trong đó lõi găng tay có cạnh bàn tay và hình dạng mặt cong bao phủ lên cạnh bàn tay.

8. Kết cấu găng tay theo điểm 6, trong đó lõi găng tay có lòng bàn tay, cạnh bàn tay và mu bàn tay, và hình dạng bề mặt cong bao phủ lên cạnh bàn tay và lòng bàn tay hoặc cạnh bàn tay và mu bàn tay.

9. Kết cấu găng tay theo điểm 6, trong đó lõi găng tay có lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay, và hình dạng mặt cong bao phủ lên cạnh ngón tay và lòng ngón tay hoặc cạnh ngón tay này và mu ngón tay.

10. Kết cấu găng tay theo điểm 6, trong đó lõi găng tay có lòng bàn tay, cạnh bàn tay và mu bàn tay, và hình dạng mặt cong bao phủ lên mu bàn tay, cạnh bàn tay và lòng bàn tay.

11. Kết cấu găng tay theo điểm 6, trong đó lõi găng tay có lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay, và hình dạng mặt cong này bao phủ lên mu ngón tay, cạnh ngón tay và lòng ngón tay.

12. Kết cấu găng tay theo điểm 1, trong đó vùng cổ định chặt ép nhựa được nối tiếp với bề mặt dưới nối tiếp của lớp liên kết.

13. Kết cấu găng tay theo điểm 6, trong đó lõi găng tay có lòng bàn tay, cạnh bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, cạnh ngón tay và mu ngón tay; tấm cắt này được bố trí trên

mặt cắt lõi găng tay của lõi găng tay có hai mặt cắt, trong đó một trong hai cắt của tấm cắt được đặt lòng bàn tay, chỗ giao nhau của lòng bàn tay và cạnh bàn tay, cạnh bàn tay, chỗ giao nhau của cạnh bàn tay và mu bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, chỗ giao nhau của lòng ngón tay và cạnh ngón tay, cạnh ngón tay, chỗ giao nhau của cạnh ngón tay và mu ngón tay, hoặc mu ngón tay của lõi găng tay, và mặt cắt còn lại trong hai mặt cắt tấm cắt kéo dài theo tấm cắt được đặt trên lòng bàn tay, chỗ giao nhau của lòng bàn tay và cạnh bàn tay, cạnh bàn tay, chỗ giao nhau của cạnh bàn tay và mu bàn tay, mu bàn tay, lòng ngón tay, chỗ giao nhau của lòng ngón tay và cạnh ngón tay, cạnh ngón tay, chỗ giao nhau của cạnh ngón tay và mu ngón tay, hoặc mu ngón tay của lõi găng tay.

14. Kết cấu găng tay theo điểm 1, trong đó tấm cắt và cấu kiện ép nhựa bao phủ lên trên 50% chu vi của mặt cắt lõi găng tay của lõi găng tay.

15. Kết cấu găng tay theo điểm 14, trong đó tấm cắt bao phủ lên trên chu vi mặt cắt lõi găng tay của lõi găng tay.

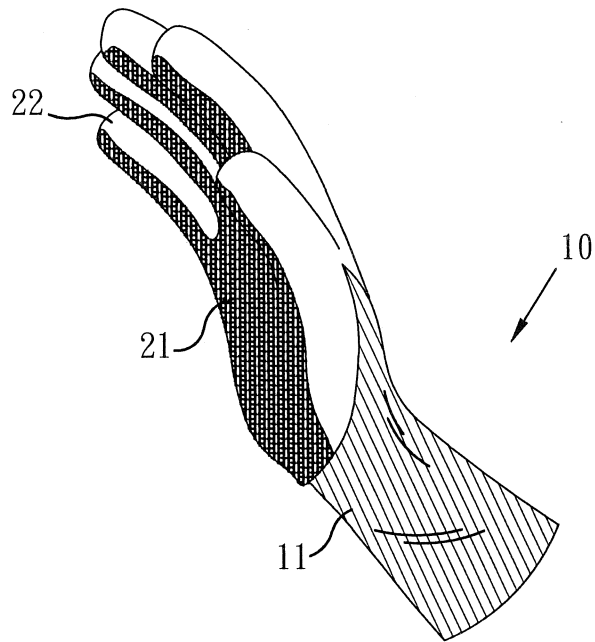


FIG. 1

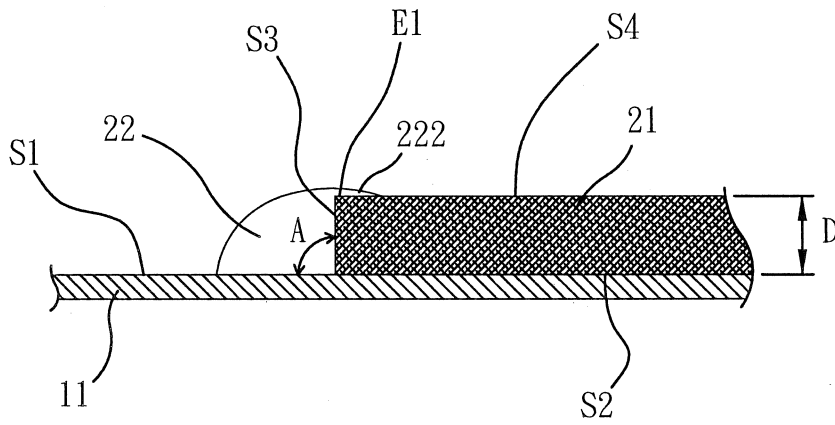


FIG. 2

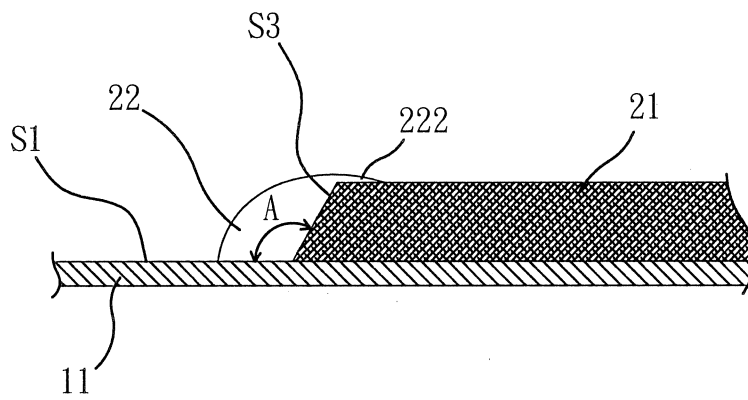


FIG. 3

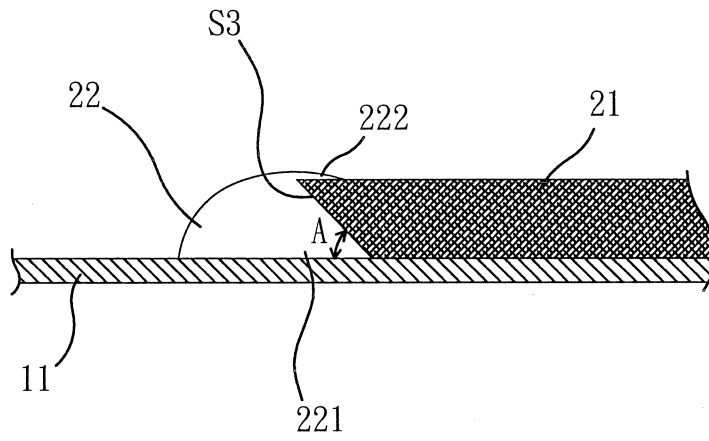


FIG. 4

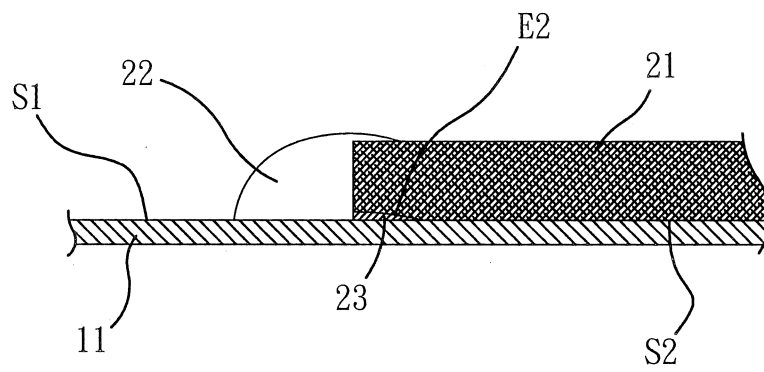


FIG. 5

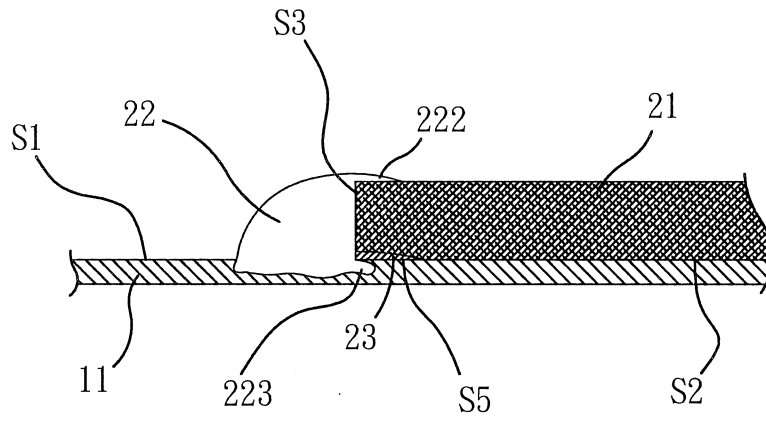


FIG. 6

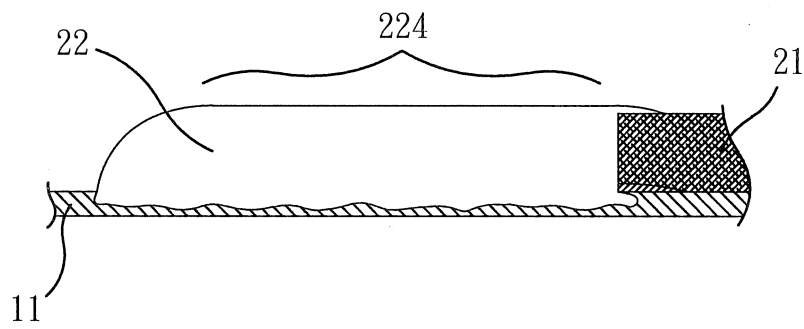


FIG. 7

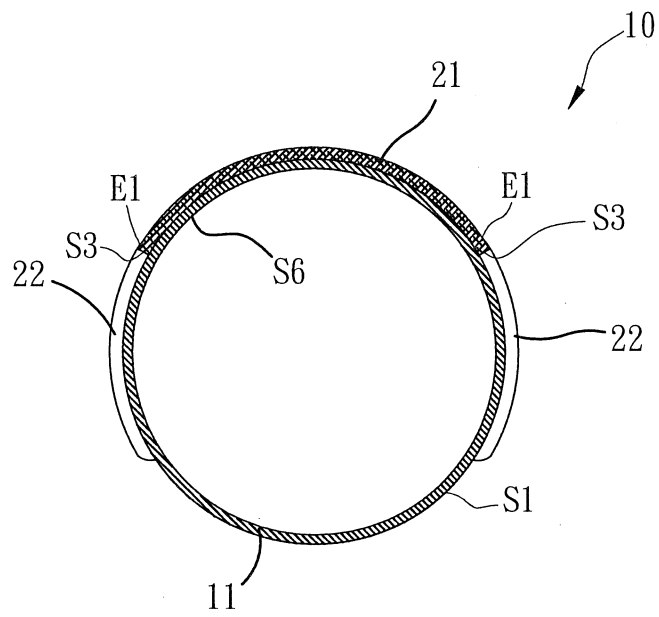


FIG. 8